

(FP03910)

Japanese Utility Model Application Laid-Open No. SHO 48-47104
discloses a metal fitting for assembling H-shaped steels directly at right
angles.



實用新案登録願

昭和46年10月2日

- 持許片長官 殿
1. 考案の名称 ^{エチガタツウ} H型鋼の組立用金具
 2. 考案者 實用新案登録出願人一同に
 3. 實用新案登録出願人

住所	^{トウキョウト} 東京都	^{ニイハレ} 新潟県	^{ニホニ} 本村	^{バシ} 北
氏名	植	松	新	靖
 4. 代理人

住所	
氏名	
 5. 添付書類の目録

1. 願書副本	1通
2. 明細書	1通
3. 図面	1通

46-09145

48-47104-01



明 細 書

1. 考案の名称、H型鋼の組立用金具
2. 実用新案登録請求の範囲
H型鋼を直角に直接接続するため、金具
3. 考案の詳細な説明

H型鋼は在来組立に接してあらかじめ工場内に必要な大きさの切断し直接H型とH型鋼を直角に溶接し現場迄輸送して組立の時側面及上面に座金をおて、ボルト止に方が普通で溶接及ボルト止と別々に2ヶ所の場所で行程の段合を之ないと組立出来ない。

又大型になると特に重量鉄骨は図が厚く溶接面を傾斜に削り取るための特別な工具や高度な溶接技術も必要とし鋼材加工中

溶接に要する費用は一面大々な
ウエートをしめている。

其にて在来溶接した場所を
溶接にたよりず組立用の金具
をあらかじめ工場内にて大量
生産で鋼材の大きさに応じた規
格品に作り組立出来る様にし
たもので溶接の行程を全部カ
ットする事が出来高度な溶接
技術者を必要とせず加工の簡
便とコストを下る事が出来る。

4. 図面の簡単な説明

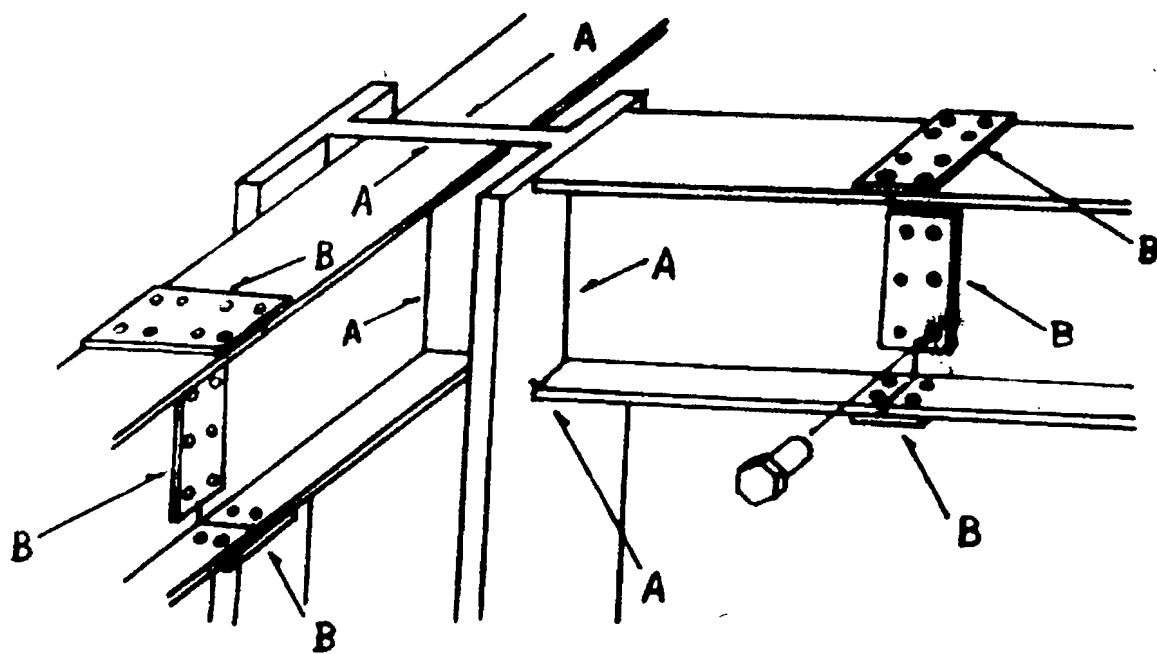
第1図は在来H型鋼を接合した
図で接着部々Aは全部溶接に
依つてあらかじめ工場内にて設
計に応じて完全な溶接を行ない
現場の組立の段会でBの部分
座金をあて、ボルト止めにする。

第2図は第1図Aの接合部々
を溶接せず金具Cを左右にはめ
直接ボルトと出来る様にしたもので
は強度を増すための座金である。
第3図は第2図と同じ目的のた
めに製作されたものである。

実用新案登録出願人

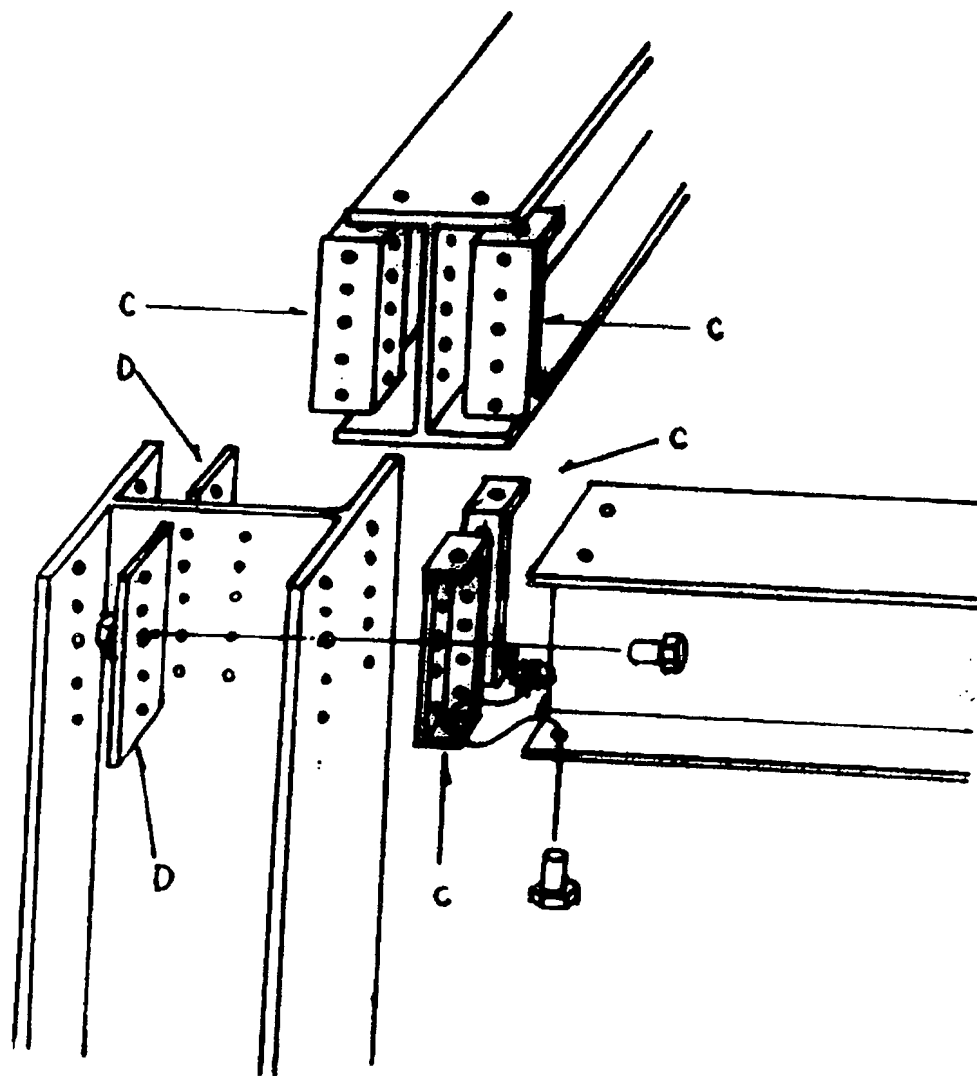
氏名 植松新彌

第1图



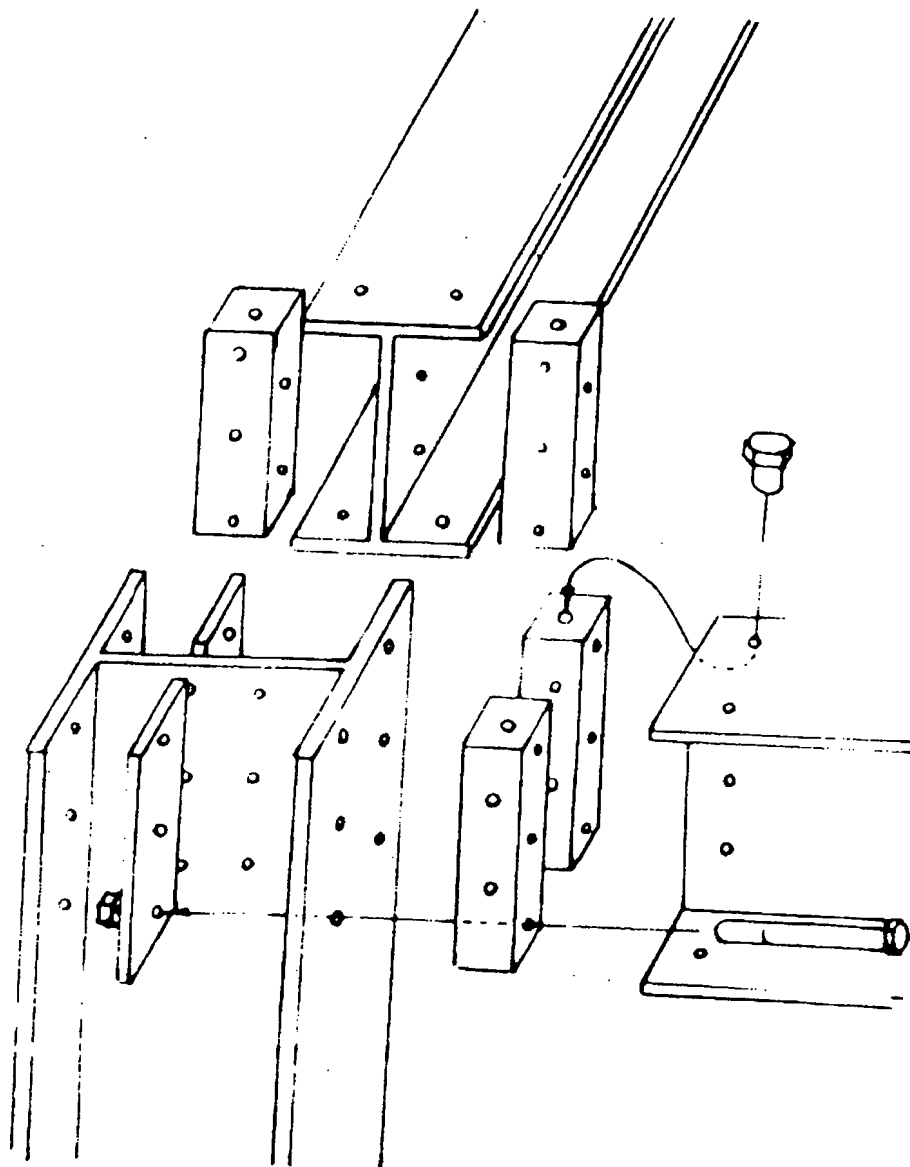
48-47104-05

第 2 圖



48-47104-06

第3图



47104

48-47104-07